

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 04-037719

(43)Date of publication of application : 07.02.1992

(51)Int.Cl.

G02F 1/1337

G02F 1/1335

(21)Application number : 02-143292

(71)Applicant : FUJITSU LTD

(22)Date of filing : 02.06.1990

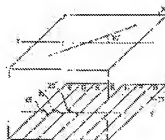
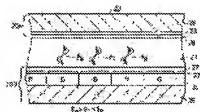
(72)Inventor : YOSHIDA HIDESHI
KAMATA TAKESHI
ETORI HIDEKI
OHASHI MAKOTO
HANAOKA KAZUTAKA

(54) COLOR LIQUID CRYSTAL PANEL AND ITS MANUFACTURE

(57)Abstract:

PURPOSE: To prevent the black state of the color liquid crystal panel from becoming blueish and to improve the color display quality of the color liquid crystal panel by making a liquid crystal layer different in twist angle or pretilt angle among positions corresponding to the respective colors of color filters.

CONSTITUTION: An orienting film 28 has an orienting direction at a uniform angle of, for example, 35° to rays X parallel to one side of the panel. An orienting film 27 facing the orienting film 28, on the other hand, has different orienting directions at positions corresponding to the color filters R, G, and B. Namely, the twisting angle is made large for blue(B) which is high in threshold voltage when the twisting angle is equal and the twisting angle is made small for red(R) which is low in threshold voltage when the twisting angle is equal to make the threshold voltages of red, green, and blue nearly equal. Consequently, the quantities of transmitted light becomes equal among the respective colors and the black state does not turn bluish.



⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平4-37719

⑬ Int.Cl.³

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成4年(1992)2月7日

G 02 F

1/1337

1/1335

5 0 5

8806-2K

7724-2K

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全9頁)

⑮ 発明の名称 カラー液晶パネル及びその製造方法

⑯ 特 願 平2-143292

⑰ 出 願 平2(1990)6月2日

⑱ 発 明 者 吉 田 秀 史 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地 富士通株式会社
内

⑲ 発 明 者 鎌 田 豪 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地 富士通株式会社
内

⑳ 発 明 者 俣 取 英 樹 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地 富士通株式会社
内

㉑ 発 明 者 大 橋 誠 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地 富士通株式会社
内

㉒ 出 願 人 富士通株式会社 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地

㉓ 代 理 人 弁理士 青 木 朗 外4名

最終頁に続く

明 細 書

1. 発明の名称

カラー液晶パネル及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 液晶層(1)を挟んで交差する複数の透明電極

(2)、(3)を備え、R、G、Bの3色のカラーフィルタ(4)を用いてカラー表示を行う液晶パネルにおいて、

前記カラーフィルタ(4)の、Rに対応する部位、Gに対応する部位、及びBに対応する部位の液晶のツイスト角を、各色の透過光量が等しくなるようにそれぞれ異ならせたことを特徴とするカラー液晶パネル。

2. 液晶層(1)を挟んで交差する複数の透明電極

(2)、(3)を備え、R、G、Bの3色のカラーフィルタ(4)を用いてカラー表示を行う液晶パネルにおいて、

前記カラーフィルタ(4)の、Rに対応する部位、Gに対応する部位、及びBに対応する部位の液晶のプレチルト角を、各色の透過光量が等しくなる

ようにそれぞれ異ならせたことを特徴とするカラー液晶パネル。

3. 液晶層を挟む一方の透明絶縁基板の液晶層側にレジストを施し、このレジストを露光により成る色に対応する部位のみ剥離する段階と、

剥離部と残存レジスト上に成る色のカラーフィルタを塗布または印刷により設け、その上に電極を積層する段階と、

この状態の基板上に配向膜としてS i Oを、基板の法線方向に対して斜めに、かつ基板の成る辺に対して所定角度を持たせて着着する段階と、

基板上に積層されたレジスト、カラーフィルタ、電極、及び配向膜の積層体を、基板上から取り去る段階とからなる第1の工程と、

以上の工程を残りの2色に対してそれぞれ行い、S i Oの基板の法線方向に対する着着角度は同一にし、基板の成る辺に対する着着角度はそれぞれ異ならせる第2、第3の工程とからカラー液晶パネルを製造する方法。

4. 液晶層を挟む一方の透明絶縁基板の液晶層

側にレジストを施し、このレジストを露光により成る色に対応する部位のみ剥離する段階と、

剥離部と残存レジスト上に成る色のカラーフィルタを塗布または印刷により設け、その上に電極を積層する段階と、

この状態の基板上に配向膜を塗布し、塗布後に前記成る色に対応した配向方向にラビング処理する段階と、

基板上に積層されたレジスト、カラーフィルタ、電極、及び配向膜の積層体を、基板上から取り去る段階とからなる第1の工程と、

以上の工程を残りの2色に対してそれぞれ行い、配向膜塗布後のラビング方向をそれぞれ各色で異ならせる第2、第3の工程とからカラー液晶パネルを製造する方法。

3. 発明の詳細な説明

〔概要〕

カラー液晶パネル及びその製造方法に関し、

カラーフィルタを用いたカラー液晶パネルの色再現性を向上させることを目的とし、

液晶層を挟んで交差する複数の透明電極を備え、

R、G、Bのカラーフィルタを用いてカラー表示を行う液晶パネルにおいて、カラーフィルタのRに対応する部位、Gに対応する部位、及びBに対応する部位の液晶のツイスト角、或いはプレチルト角を、各色の透過光量が等しくなるようにそれぞれ異ならせた構造を有し、また、そのパネル製造方法は、液晶層を挟む一方の透明絶縁基板の液晶層側にレジストを施し、成る色に対応する部位のレジストを露光により剥離する段階と、剥離部と残存レジスト上に成る色のカラーフィルタを塗布または印刷により設け、その上に電極を積層する段階と、この状態の基板上に配向膜としてSIOを、基板の法線方向に対して斜めに、かつ基板の成る辺に対して所定角度を持たせて蒸着する段階と、基板上に積層されたレジスト、カラーフィルタ、電極、及び配向膜の積層体を、基板上から取り去る段階とからなる第1の工程と、以上の工程を残りの2色に対してそれぞれ行い、SIOの基板の法線方向に対する蒸着角度は同一にし、蒸

着の成る辺に対する蒸着角度はそれぞれ異ならせる第2、第3の工程とを含むことを特徴とし、また、前記蒸着角度を各色で異ならせる段階を、基板上に配向膜を塗布した後に、各色に対応する配向方向にラビング処理する段階に変更可能に構成する。

〔産業上の利用分野〕

本発明はカラー液晶パネル及びその製造方法に関する。

近年、パーソナルコンピュータやワードプロセッサ等の表示装置として大型で消費電力が大きいCRTに代わり、軽量、薄型で電池駆動も可能な液晶表示装置の採用が顕著になってきている。この液晶表示装置も白黒表示からカラー表示への要求が高まり、更には、高品質なカラー表示が要求されている。

〔従来の技術〕

ところで、カラー液晶表示装置の液晶パネルで

は、赤(R)、青(G)、緑(B)の各色の光が液晶の複屈折により偏光方向を変えられるが、その大きさは、 $\sin \theta / \lambda$ で効くため、波長の短い青い光がより大きな効果を受ける。このため、青い光が複屈折の変化、即ち、液晶の配向の変化に敏感に反応し、カラー液晶パネルに電圧を印加すると青い光がまず透過して青味がかかるという問題がある。

これは、各色の液晶を同一条件、即ち、液晶を一定のプレチルト角およびツイスト角、にすると各色の透過率(T)ー電圧(V)特性は第14図のようになり、青色の光の透過率が電圧が低くても大きくいなるので、青い光の透過量が多くなるのである。

このような問題に対して、従来はマルチギャップという対策がとられている。このマルチギャップ方式は、第13図に示すように、液晶層131を配向膜132と透明電極(ITO)133とが積層されたガラス基板134で挟んだ液晶パネルにおいて、一方のITO133とガラス基板134との間に挿入

するR、G、Bの3色のカラーフィルタ135を、その厚さがB、G、Rの順に薄くなるように構成して、青の液晶セル層の厚さ d_g を小さく、赤の液晶セル層の厚さ d_r を大きくするようにするものである。即ち、この方式は、青、緑、赤の光の波長の長さ、

$$\lambda_g < \lambda_b < \lambda_r$$

に合わせて、各色の液晶セル層の厚さを、

$$d_g < d_b < d_r$$

のように定め、各色の $\Delta n \cdot d / \lambda$ 値を、

$$\frac{\Delta n \cdot d_g}{\lambda_g} \approx \frac{\Delta n \cdot d_b}{\lambda_b} \approx \frac{\Delta n \cdot d_r}{\lambda_r}$$

のように揃えるようにすれば一定とし、液晶パネルの透過光量を各色で一定にするものである。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら、この従来の方式では、カラーフィルタの厚さを各色でそれぞれ異ならせることはかなり困難であるという問題がある。これは、要求されるカラーフィルタの厚さの精度は約0.1 μ m

なるようにそれぞれ異ならせてカラー液晶パネルが構成される。

そして、このカラー液晶パネルは、液晶層を挟む一方の透明絶縁基板の液晶層側にレジストを施し、このレジストを露光により成る色に対応する部位のみ剥離する段階と、剥離部と残存レジスト上に成る色のカラーフィルタを塗布または印刷により設け、その上に電極を積層する段階と、この状態の基板上に配向膜としてSIOを、基板の法線方向に対して斜めに、かつ基板の成る辺に対して所定角度を持たせて蒸着する段階と、基板上に積層されたレジスト、カラーフィルタ、電極、及び配向膜の積層体を、基板上から取り去る段階とからなる第1の工程と、以上の工程を残りの2色に対してそれぞれ行い、SIOの基板の法線方向に対する蒸着角度は同一にし、基板の成る辺に対する蒸着角度はそれぞれ異ならせる第2、第3の工程とから製造される。なお、電極が積層された状態の基板上に配向膜としてSIOを、基板の法線方向に対して斜めに、かつ基板の成る辺に対し

であり、カラーフィルタを樹脂の塗布で形成してこの精度を維持することは難しいからである。

本発明の目的は、カラー液晶パネルにおける前記従来の課題を解消し、より簡便に、かつより確実にカラー液晶パネルにおける各色の透過光量を制御することができ、各色の透過量をほぼ一定にし、カラー液晶パネルの黒状態が青みがることを防止してカラー液晶パネルのカラー表示品質を向上させることにある。

〔課題を解決するための手段〕

前記目的を達成する本発明のカラー液晶パネルの構成が第1図に示される。この図に示すように本発明では、液晶層1を挟んで交差する複数の透明電極（データ電極2と走査電極3）とを備え、R、G、Bの3色のカラーフィルタ4を用いてカラー表示を行う液晶パネルにおいて、カラーフィルタ4の、Rに対応する部位、Gに対応する部位、及びBに対応する部位の液晶のツイスト角、或いはプレチルト各を、各色の透過光量が等しく

て所定角度を持たせて蒸着する段階は、電極を積層した状態の基板上に配向膜を塗布し、塗布後に各色に対応した配向方向にラビング処理する段階に置き換えることも可能である。

〔作用〕

本発明のカラー液晶パネルによれば、カラーフィルタの各色に対応する部位の液晶層のツイスト角或いはプレチルト角を異ならせたことにより、カラーフィルタの各色に対応する部位の液晶層の $\Delta n \cdot d / \lambda$ の値が、どの色に対してもほぼ同じになり、しきい値電圧の値がほぼ同じになるので、赤、緑、青の各色の透過光量に差がなくなる。この結果、黒のレベルを青っぽい色から無彩色化することが可能となり、色再現性が向上する。

〔実施例〕

以下添付図面を用いて本発明の実施例を詳細に説明する。

第2図は本発明の一実施例のカラー液晶パネル

20の構成を示す断面図である。この実施例のカラー液晶パネル20では、液晶層21が第1と第2の2枚の基板20A、20Bの間に封入されて構成されている。第1の基板20Aは、ガラス基板25と走査電極となるITO23と配向膜28とからなり、ITO23と配向膜28とはガラス基板26の内側にこの順に積層されている。第2の基板20Bは、ガラス基板25、R、G、Bのカラーフィルタ24、データ電極となるITO22、及び配向膜27とからなり、カラーフィルタ24がまずガラス基板25の上に設けられ、このカラーフィルタ24の上にR、G、Bの色毎に独立したITO27が積層され、その上に配向膜27が積層されている。

この実施例における配向膜28は、第3図に示すようにその配向方向がパネルの一切に平行な線Xに対して、例えば35°の均一な角度を持っている。これに対して、配向膜28に対向する配向膜27は、第3図に示すようにカラーフィルタR、G、Bに対応する部位でそれぞれ配向方向が異なる。例えば、前述の線Xに平行な線Yに対して、カラ

ーフィルタRに対応する部位の配向膜27は25°の角度を持ち、Gに対応する部位の配向膜27は35°の角度を持ち、Bに対応する部位の配向膜27は45°の角度をもっている。これは、対称性を考慮して、Gに対応する液晶の配向角度を配向膜28における配向角度35°と線対称にしたからである。

従って、カラーフィルタ27のB（青）に対応する部位の液晶のツイスト角 θ は、第4図に示すように、 $35^\circ + 180^\circ + 45^\circ = 260^\circ$ になる。同様にカラーフィルタ27のG（緑）に対応する部位の液晶のツイスト角 θ は、 250° になり、カラーフィルタ27のR（赤）に対応する部位の液晶のツイスト角 θ は、 240° になる。第5図は緑の光のツイスト角に応じたT-V特性を示すものである。この図から分かるように、ツイスト角が小さい程、T-V特性のしきい値電圧が低くなる。よって、ツイスト角が同一ではしきい値電圧が高い青（B）に対してはツイスト角を大きくとり、ツイスト角が同一ではしきい値電圧が低い赤（R）に対してはツイスト角を小さくすることで、赤、緑、青の

各色のしきい値電圧がほぼ揃うことになる。

以上説明したように、本発明のカラー液晶パネル20では、赤、緑、青の各色のしきい値電圧がほぼ同じであるので、各色に対する透過光量が等しくなると共に、黒状態が青みかららない。

次に、以上のようにカラーフィルタ27の各色に対応してツイスト角を変えてカラー液晶パネルを製造する方法について説明する。この製造方法において、第2の基板20Bは第1から第3の3つの工程によって作られる。

まず、第1の工程では第6図(a)に示すようにガラス基板61の上にレジスト62を塗布し、その後、カラーフィルタの1色（例えばRとする）に対応する部分のみのレジスト62を露光により除去（パターニング）し、第6図(b)の状態にする。続いて、第6図(c)に示すように、Rのカラーフィルタ層63をこの上に形成し、その上に更にITO65を積層する。そして、この状態の基板のITO64の上に、SIOを斜めに蒸着する。この状態が第6図(d)である。なお、SIOを斜めに蒸着する方法として

は、第8図に示すように、スリット孔82を通して蒸着源81からのSIOを線状に噴出させ、斜めに傾けた基板83の上に蒸着すれば良い。この後、リフトオフと呼ばれる手法により、ガラス基板61に露するレジスト62の部分を除くことで、第6図(e)に示す状態が作られる。

次に、第2の工程では、第7図(a)に示すように再びガラス基板61の上にレジスト62を塗布し、その後、カラーフィルタの次の1色（例えばGとする）に対応する部分のみのレジスト62を露光により除去（パターニング）し、第7図(b)の状態にする。続いて、第7図(c)に示すように、Gのカラーフィルタ層63をこの上に形成し、その上に更にITO64を積層する。そして、この状態の基板のITO64の上に、SIOを斜めに蒸着する。この状態が第8図(a)である。なお、この時のSIOの蒸着の面内方向は、第5図に示した第1の工程と異なる。これは、第8図において、基板83の角度を同じに保ったまま、その面内で回転させることによって実現することができる。この後、リ

フトオフにより、ガラス基板61及び配向膜65の上に残るレジスト62の部分を除くと、第7図(e)に示す状態が作られる。

更に、第3の工程は、第7図(e)～(e)に示した工程を繰り返して、Gのカラーフィルタ層の代わりにBのカラーフィルタ層を形成すれば良い。また、S i Oの蒸着の面内方向は、第6図、第7図に示した第1、第2の工程と異ならせる。これも第8図において、基板83の角度を同じに保ったまま、その面内で回転させることによって実現することができる。

そして、以上のような製造方法により作られた第2の基板20Bと、通常の製造方法で作られた第1の基板20Aとを用いて液晶層21を挟めば、第2図に示したカラー液晶パネル20が製造され、このカラー液晶パネル20では、カラーフィルタR、G、Bの各色に対応する部分で、配向膜65の配向方向がそれぞれ異なるので、その部位における液晶のツイスト角がそれぞれ異なることになる。

なお、以上説明した製造方法の他に、ラビング

によりカラーフィルタR、G、Bの各色に対応する部分で配向膜65の配向方向をそれぞれ異ならせる製造方法がある。この方法では、第1の工程において、第6図(e)に示したS i Oの斜め蒸着に代えて、配向膜65を通常の方法で形成し、その後第9図に示すように配向膜に対して所定方向にラビングを行う。そして、第2、第3の工程では配向膜65を通常の方法で形成し、その後第6図(e)の方向とはそれぞれ異なる方向にラビングを行う。

このように各工程において、第2の基板20Bのカラーフィルタ24の各色毎に施すラビングの方向を変えることによって、カラーフィルタ24の各色に対応する部位の液晶層21のツイスト角を変えることができる。

第1図は本発明の他の実施例のカラー液晶パネル30の構成を示す断面図である。この実施例のカラー液晶パネル30では、液晶層31が第1と第2の2枚の基板30A、30Bの間に封入されて構成されている。第1の基板30Aは、ガラス基板35と走

査電極となるITO30と配向膜38とからなり、ITO30と配向膜38とはガラス基板35の内側にこの順に積層されている。第2の基板30Bは、ガラス基板35、R、G、Bのカラーフィルタ34、データ電極となるITO32、及び配向膜37とからなり、カラーフィルタ34がまずガラス基板35の上に設けられ、このカラーフィルタ34の上にR、G、Bの各色毎に独立したITO37が積層され、その上に配向膜37が積層されている。

この実施例における第1の基板30Aは従来の液晶パネルと全く同じ構成である。これに対して、第2の基板30Bでは、カラーフィルタR、G、Bに対応する部位でそれぞれ液晶分子のプレチルト角 θ_R 、 θ_G 、 θ_B が異なるように配向膜37を形成している。そして、このプレチルト角の大きさは、 $\theta_R > \theta_G > \theta_B$ になるようにする。この理由を第11図を用いて説明する。

第11図は緑の光のプレチルト角に応じたT-V特性を示すものである。この図から分かるように、プレチルト角が大きい程、T-V特性のしき

い値電圧が低くなる。よって、プレチルト角が同一ではしきい値電圧が低い寄(B)に対してはプレチルト角を小さくとり、プレチルト角が同一ではしきい値電圧が高い寄(R)に対してはプレチルト角を大きくとることで、R、G、B各色のしきい値電圧がほぼ揃うことになる。

以上説明したように、この実施例のカラー液晶パネル30は、赤、緑、青の各色のしきい値電圧がほぼ同じであるので、各色に対する透過光量が等しくなると共に、黒状態が青みがからない。

以上のようにカラーフィルタ37の各色に対応してプレチルト角を変えてカラー液晶パネルを製造する方法は第6図、第7図、及び第9図において説明した方法と同じである。即ち、S i Oの斜め蒸着を行うことにより、第12図(a)に示すように、S i Oの結晶分子37mがITO32に対して斜めに付着し、この付着角度に応じて液晶分子31mのプレチルト角が変化する。カラーフィルタR、G、Bに対応する部位でそれぞれ液晶分子のプレチルト角 θ_R 、 θ_G 、 θ_B が異なるように配向膜

27を形成することができる。また、ラビング方向を定めることにより、第12図例に示すように、配向膜37から出ている編織質の部材の伸びる角度が変わり、この角度に応じて液晶分子31mのプレチルト角が変化する。この角度に応じて液晶分子のプレチルト角 θ_a 、 θ_b 、 θ_c が異なるように配向膜27を形成することができる。

(発明の効果)

以上説明したように本発明によれば、より簡便に、かつより確実にカラー液晶パネルにおける各色の透過量を制御することができる。各色の透過量をほぼ一定にし、カラー液晶パネルの黒状態に青みがかかることを防止することができるので、カラー液晶パネルのカラー表示品質を向上させることができるという効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図例、例は本発明のカラー液晶パネルの原理説明図、

第2図は本発明のカラー液晶パネルの一実施例の構成を示す断面図、

第3図は第2図の配向膜の関係を示す斜視図、

第4図は青色のツイスト角の大きさを示す説明図、

第5図は緑の光のツイスト角に応じたT-V特性を示す線図、

第6図例～例は本発明のカラー液晶パネルの製造方法の第1の工程を示す工程図、

第7図例～例は本発明のカラー液晶パネルの製造方法の第2の工程を示す工程図、

第8図はS-Oの斜め蒸着法を示す説明図、

第9図は本発明の他の製造方法を示す図、

第10図は本発明のカラー液晶パネルの他の実施例の構成を示す断面図、

第11図は緑の光のプレチルト角に応じたT-V特性を示す線図、

第12図例、例はプレチルト角の制御方法を説明する図、

第13図は従来のカラー液晶パネルの構造を示

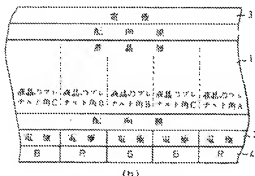
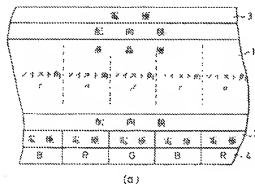
す断面図、

第14図は各色の同一条件のT-V特性を示す特性図である。

- 1、21、31…液晶層、
- 2、3、…電極、
- 4、24、34、63…カラーフィルタ、
- 5…極性変換膜、
- 22、23、32、33、64…ITO、
- 25、26、35、36、61…ガラス基板、
- 27、28、37、38、65…配向膜、
- 62…レジスト、

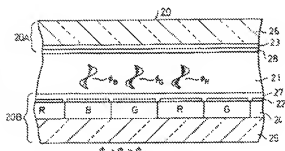
特許出願人
富士通株式会社

特許出願代理人
弁理士 青木 朗
弁理士 石田 敬
弁理士 平岩 賢三
弁理士 山口 昭之
弁理士 西山 雅也



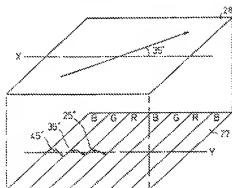
本発明の取組構造図

第1図



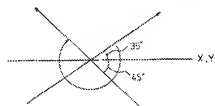
本発明のカラー液晶パネルの一実施例の断面

第 2 圖

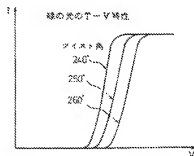


本発明の第一の液晶パネルの第一の液晶配列の斜視図

234

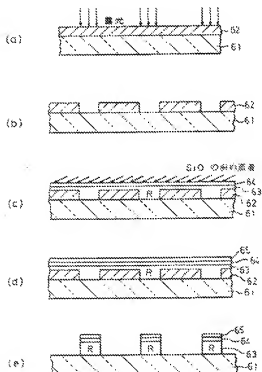


書 名 日 本 文 学



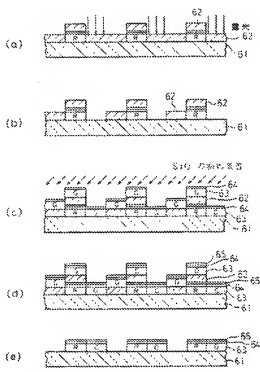
録の光の23.81角に定むる。又、波性

543



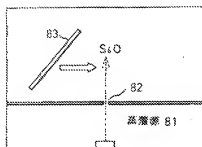
製品・サービスの製造方法の紹介の工程

3 5 4



製品バリエーション製造が容易な：3D印刷

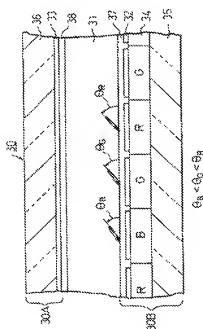
第 7 章



SiOの斜め蒸着法
第8図

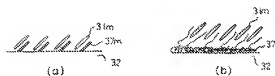


本発明の他の製造方法
第9図

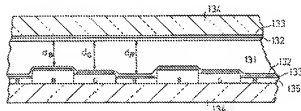


本発明のカラー産品に於ける他の実施例の断面
第10図

- 31...液晶層
- 32...ITO
- 33...ITO
- 34...カラーフィルター
- 35...ガラス基板
- 36...ガラス基板
- 37...絶縁膜
- 38...絶縁膜

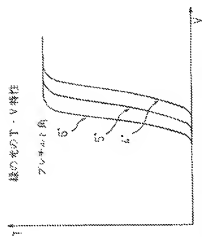


プレート内の配列方法
第12図

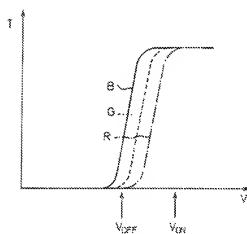


従来のカラー産品に於ける
第13図

- 131...液晶層
- 132...絶縁膜
- 133...ITO
- 134...ガラス基板
- 135...カラーアレイ



緑の光のプレート角に依るT-V特性
第11図



各色の同一条件でのT-V特性

第14図

第1頁の続き

発明者 花岡 一孝 神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地 富士通株式会社
内